



⑮ BUNDESREPUBLIK  
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES  
PATENTAMT

⑫ **Gebrauchsmuster**  
⑩ **DE 298 10 770 U 1**

⑤① Int. Cl.<sup>6</sup>:  
**B 28 B 7/34**

②① Aktenzeichen:	298 10 770.8
②② Anmeldetag:	16. 6. 98
④⑦ Eintragungstag:	10. 9. 98
④③ Bekanntmachung im Patentblatt:	22. 10. 98

DE 298 10 770 U 1

⑦③ Inhaber:  
Präzi-Flachstahl GmbH, 48351 Everswinkel, DE

⑤④ Formkasten zur Herstellung von Formlingen aus Kalksandstein, Ton o.dgl.

DE 298 10 770 U 1

Formkasten zur Herstellung von Formlingen aus Kalksandstein, Ton  
o. dgl..

Die Neuerung bezieht sich auf einen Formkasten nach dem  
Gattungsbegriff des Schutzanspruches 1.

Zum Stand der Technik gehört es, die Aufnahmeräume für das zu  
verformende Material entsprechend dem gewünschten Profil dadurch  
zu bilden, daß jeweils wenigstens vier glatte oder profilierte  
Formplatten in dem Rahmen des Formkastens zusammengesteckt  
werden. Die verwendeten Stahlplatten müssen einen weichen Kern  
und eine harte Oberschicht aufweisen. Paßungenauigkeiten und  
hoher Verschleiß durch das zu verformende abrasive Material  
führen bei der bekannten Ausführung, insbesondere im  
Kantenbereich der Formlinge, zu Qualitätseinbußen. Durch den  
Wortlaut des kennzeichnenden Teils des Schutzanspruches 1 wird  
ein Weg zur Herstellung maßgenauer Formlinge mit sauberen Kanten  
aufgezeigt. Dabei ergibt sich zusätzlich der Vorteil einer  
vereinfachten zeitsparenden Montage beim Aufbau des Formkastens.  
Für die zur Anwendung vorgeschlagenen einstückigen und damit  
steifen Formblöcke können Stähle eingesetzt werden, die  
hochverschleißfest sind. Dadurch ergeben sich gegenüber dem  
Stand der Technik (Stahl mit weichem Kern und harter  
Oberschicht) längere Standzeiten für das Formwerkzeug.

15.05.99  
- 2 -

Vorteilhafte Ausgestaltungen des Vorschlages nach der Neuerung  
sind dem Wortlaut der Unteransprüche zu entnehmen.

15.05.99  
-3-

Anhand der Zeichnungen sei die Neuerung beispielhaft erläutert.  
Es zeigen:

Fig. 1 eine Draufsicht auf den neuerungsgemäß ausgebildeten Formkasten mit in den Kastenrahmen eingesetzten Formblöcken und die

Fig. 2 verschiedene Darstellungen der verwendbaren Formblöcke  
bis 9 mit unterschiedlich profilierten Innenräumen in  
Obenaufsicht und Schnitt.

Mit (1) ist ein Formkasten zur Herstellung von Formlingen aus Kalksandstein, Ton o. dgl. bezeichnet, dessen Hauptbestandteil der in sich geschlossene Rahmen (2) ist. Der Rahmeninnenraum trägt das Bezugszeichen (3). In den Innenraum (3) sind Formblöcke (4) einsetzbar, die einstückig ausgebildet sind und ihrerseits unterschiedlich profilierte Innenräume 5 - 5<sup>m</sup> aufweisen können, je nach Profil eines gewünschten Formlings. Nach oben hin sind die Formblöcke (4) durch seitliche Abdeckleisten (6) lagegesichert, die ihrerseits über Schraubverbindungen (7) mit dem Rahmen (2) lösbar verbunden sind. Als Werkstoffe für die Formblöcke (4) können verschleißfeste Metalle, beschichteter Stahl oder auch nichtmetallische Werkstoffe, wie Keramik, Verwendung finden.

16.05.98  
- 5 -

# Bezugszeichenliste

- |                    |                             |
|--------------------|-----------------------------|
| 1                  | Formkasten                  |
| 2                  | Kastenrahmen                |
| 3                  | Rahmeninnenraum             |
| 4                  | Formblock                   |
| 5 - 5 <sup>m</sup> | Innenräume des Formblocks 4 |
| 6                  | Abdeckleisten               |
| 7                  | Schraubverbindungen         |

## Schutzansprüche

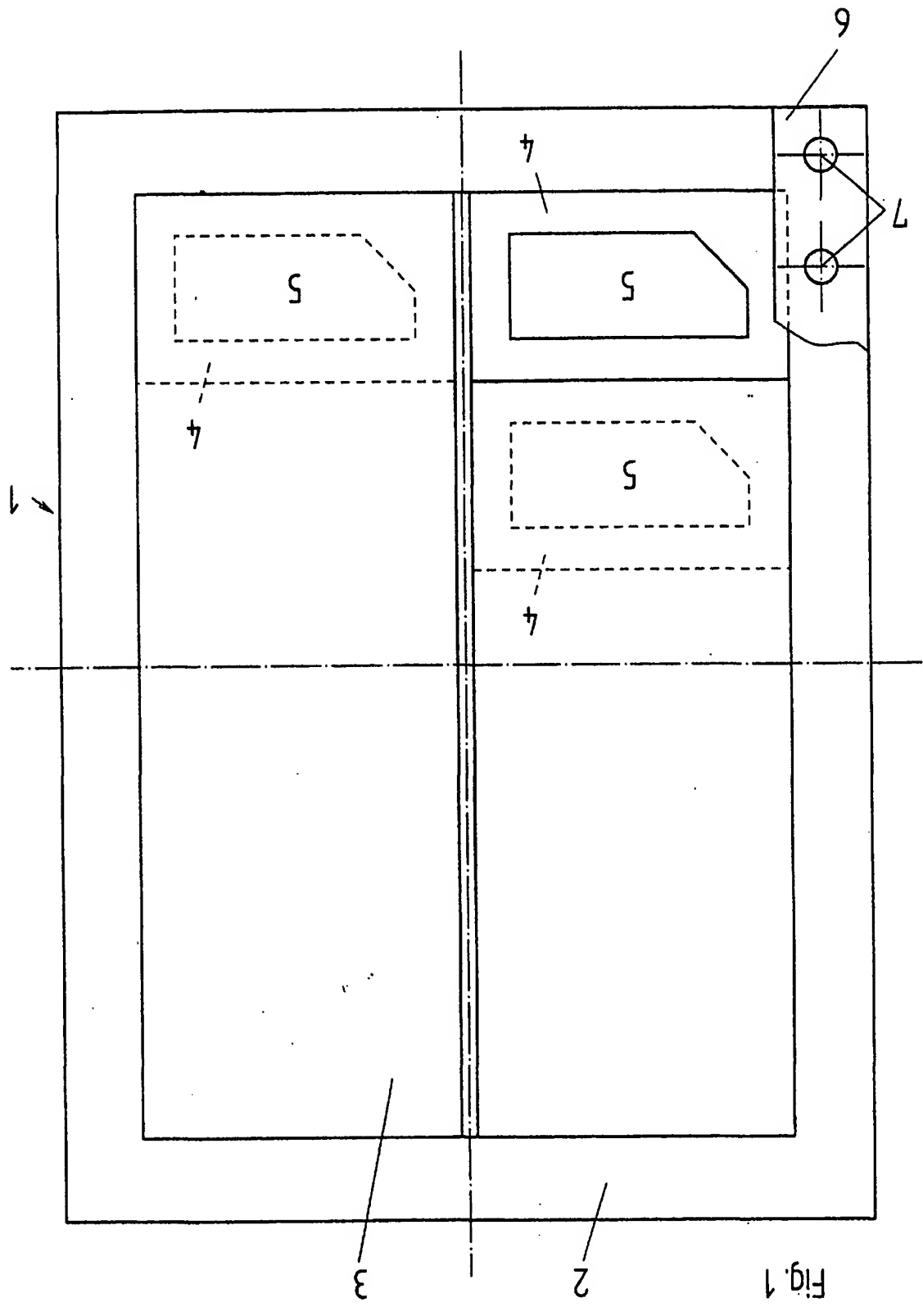
1. Formkasten zur Herstellung von Formlingen aus Kalksandstein, Ton o. dgl., bestehend aus einem in sich geschlossenen rechteckigen Rahmen, dem Mittel zur Bildung von Aufnahmeräumen für das zu verformende Material im Rahmeninneren auswechselbar zugeordnet sind, dadurch gekennzeichnet, daß die Mittel zur Bildung von Aufnahmeräumen (5-5<sup>m</sup>) für das zu verformende Material als einstückige Formblöcke (4) mit rechteckigem Querschnitt ausgebildet sind, deren innere Hohlräume (5 - 5<sup>m</sup>) dem Profil des gewünschten Formlings entsprechen.

2. Formkasten nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß mehrere Formblöcke (4) parallel zueinander und dicht aneinander anschließend im Innenraum (3) des Formkastenrahmens (2) angeordnet sind.

3. Formkasten nach den Ansprüchen 1 und 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Formblöcke (4) nach oben durch seitliche Abdeckleisten (6) lagegesichert sind, wobei die Leisten (6) die Formblockränder übergreifen und mit dem Rahmen (2) lösbar verbunden sind.

4. Formkasten nach den Ansprüchen 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß die Formblöcke (4) wahlweise aus verschleißfestem metallischem Werkstoff, aus beschichtetem Stahl oder aus nichtmetallischem Werkstoff, wie z.B. Keramik, bestehen.

16.08.98



16.08.98

Fig. 2

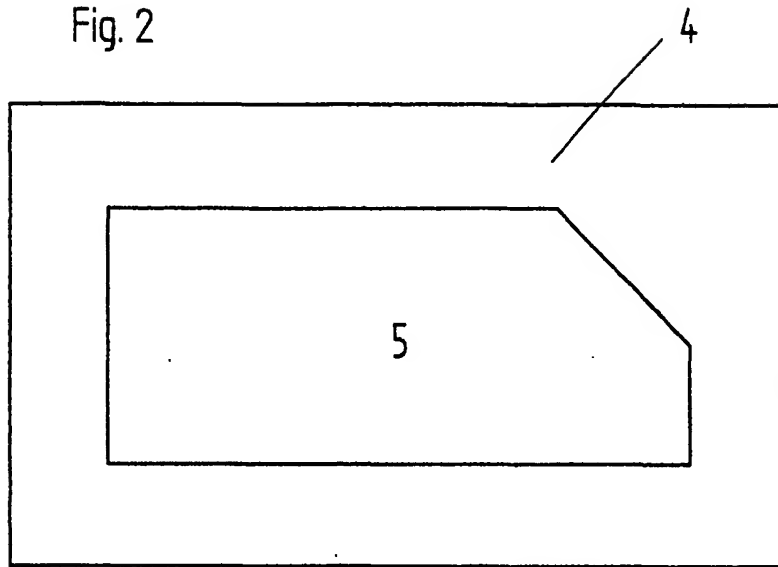
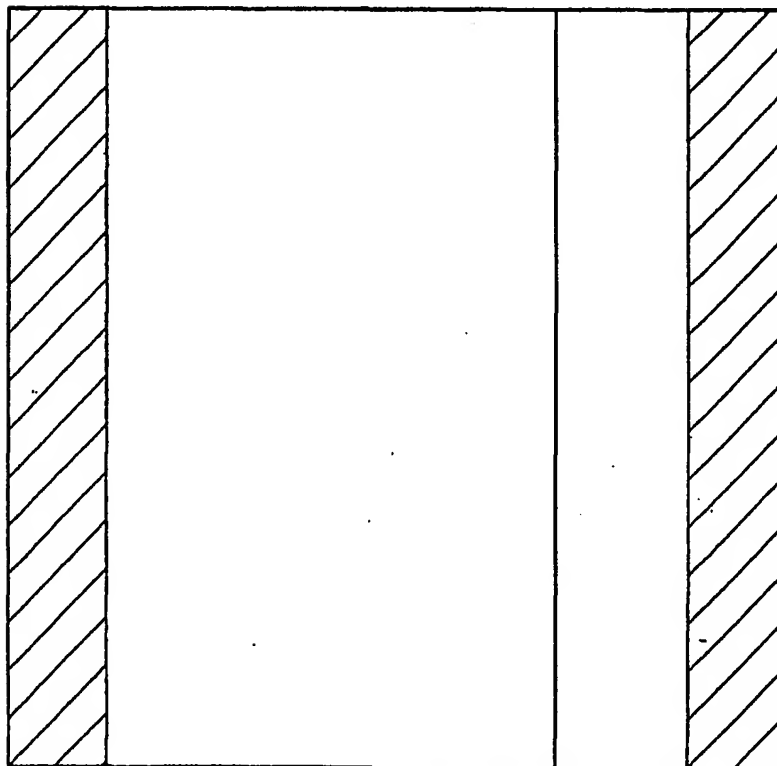


Fig. 3





18.06.98

Fig. 4

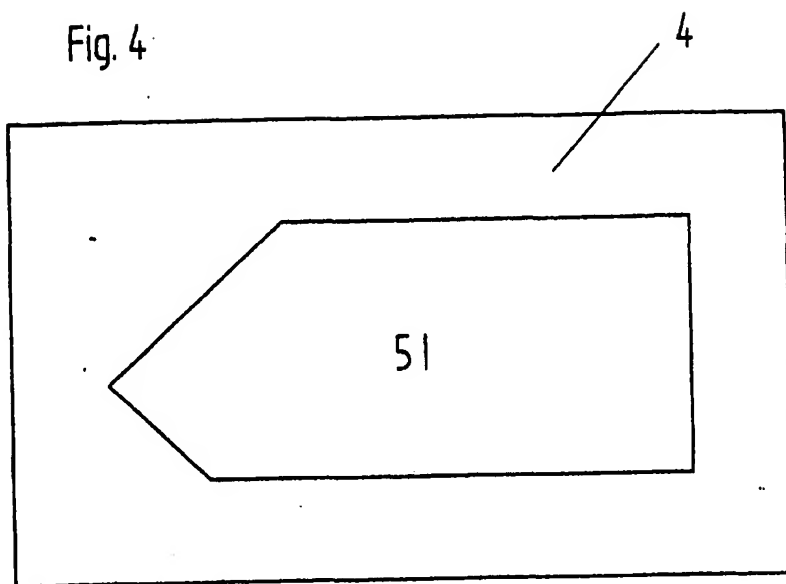
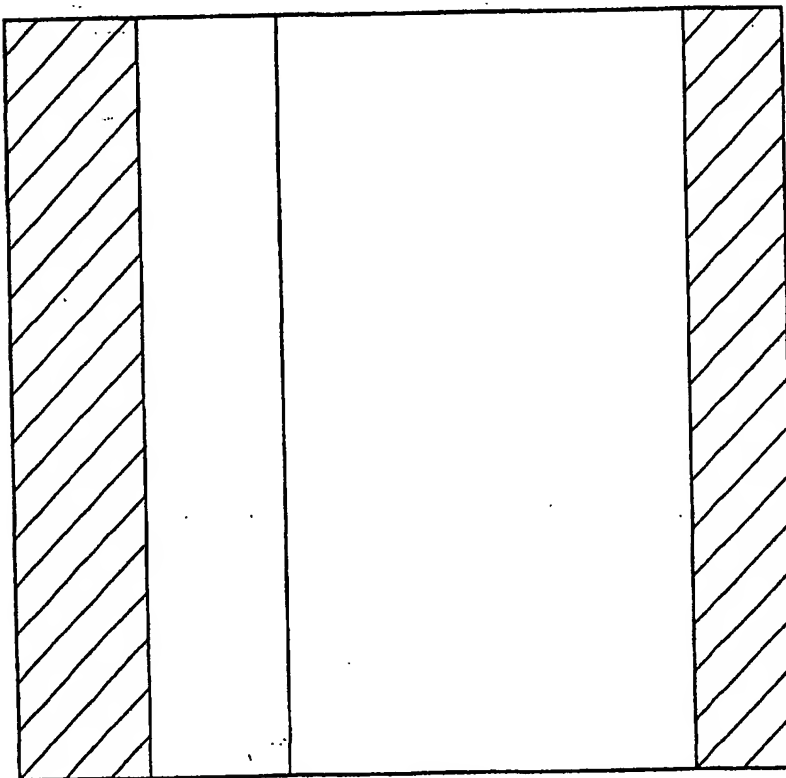


Fig. 5



16.06.98

Fig. 6

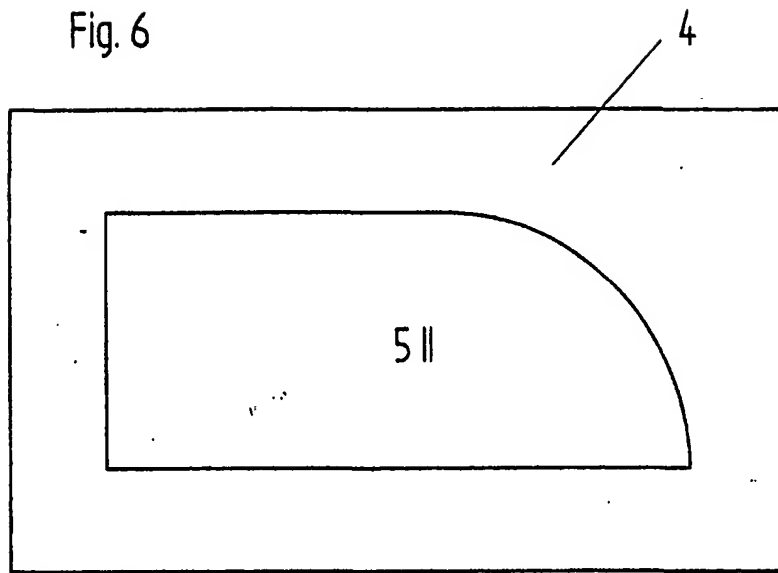
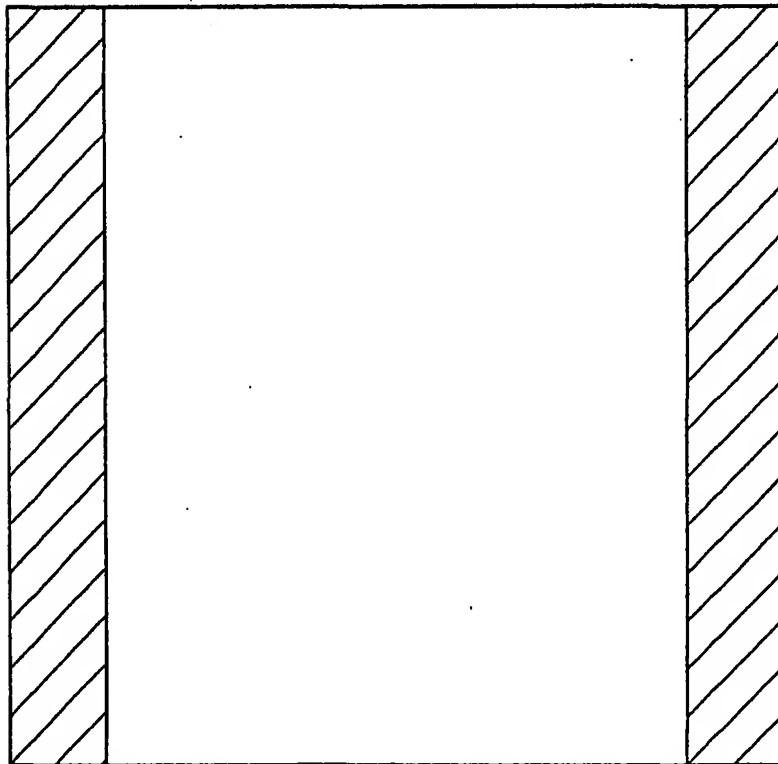


Fig. 7



15.08.98

Fig. 8

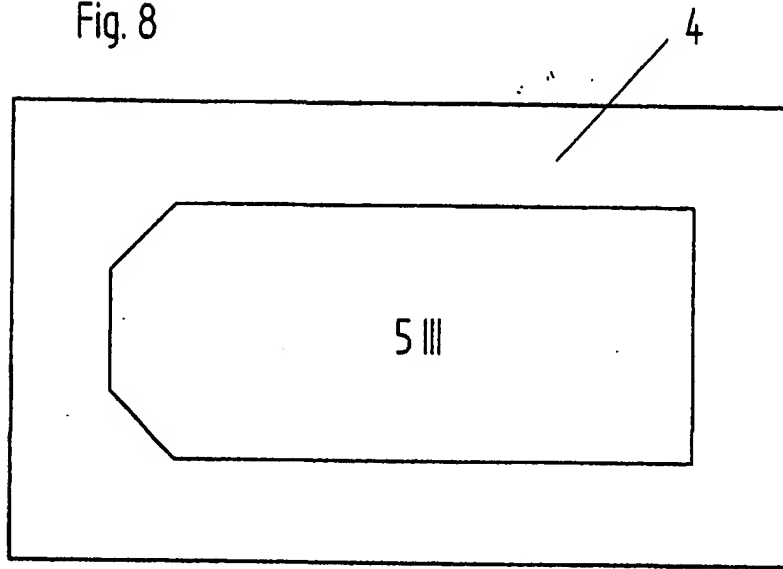


Fig. 9

